

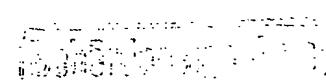


⑪ Aktenzeichen: P 34 03 360.2
⑪ Anmeldetag: 1. 2. 84
⑪ Offenlegungstag: 8. 8. 85

⑩ Anmelder:
Werkzeugmaschinenfabrik Adolf Waldrich Coburg
GmbH & Co, 8630 Coburg, DE

⑩ Vertreter:
Liebau, G., Dipl.-Ing., Pat.-Anw., 8900 Augsburg

⑩ Erfinder:
Eckstein, Rolf, 8633 Rödental, DE; Buhl, Siegfried,
8630 Coburg, DE



Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑩ Vorsatzschnellaufgetriebe für Bohr-, Fräs- und dgl. Werkzeugmaschinen

Ein Vorsatzschnellaufgetriebe für Bohr-, Fräs- und dgl. Werkzeugmaschinen, weist ein Getriebegehäuse (6) auf, welches drehfest mit dem Spindelgehäuse (2) der Werkzeugmaschine verbindbar ist. In dem Getriebegehäuse (6) ist drehbar ein Antriebsschaft (7) gelagert, der einen in eine konische Aufnahmebohrung (3) der Werkzeugmaschinen- spindel (1) passenden Kegelschaft (8) aufweist. Am vorderen Ende des Antriebsschaftes (7) ist eine Lagerbüchse (11) mit einer darin drehbar gelagerten Werkzeugaufnahmespindel (12) angeflanscht, die eine zum Antriebsschaft (7) koaxiale, konische Aufnahmebohrung (13) für den Werkzeugkegelschaft (14) eines Bohr- oder Fräswerkzeuges aufweist. Zwischen Antriebsschaft (7) und Werkzeugaufnahmespindel (12) ist ein Planetenradgetriebe vorgesehen. In einer ko- axialen Bohrung (16) der Werkzeugaufnahmespindel (12) ist ein mit einem zentralen Ausstoßzapfen (18) und einer Spann- zange (19) versehener Spannzangenträger (17) axial ver- schiebbar, deren als Klauen (20) ausgebildete Enden in eine am freien Ende des Werkzeugkegelschaftes (14) vorgesehe- ne Ringnut (15) eingreifen. Konzentrisch zum Spannzangen- träger (17) sind mehrere Tellerfedern (22) angeordnet, deren Federdruck den Spannzangenträger (17) von der Aufnahme- bohrung (13) weg belastet. Zum Lösen der Spannzange (19) und zum Ausstoßen des Werkzeugkegelschaftes (14) ist in einer koaxialen Bohrung (26) des Antriebsschaftes (7) ein hydraulisch beaufschlagbarer, auf den Spannzangenträger (17) ...

